

Полуавтоматические ленточнопильные станки

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Россия (495)268-04-70

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Киргизия (996)312-96-26-47

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Казахстан (7172)727-132

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ КОНСОЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК МЕР SHARK 281 SXI EVO



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,

мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки



250	190	-	120	-
230	180	-	110	-
280x200	180x180	-	110x110	-
250	190	-	120	-
230	180	-	110	-
280x200	180x180	-	110x110	-

ОПИСАНИЕ

Полуавтоматический электрогидравлический ленточнопильный станок МЕР SHARK 281 SXI EVO консольного типа для резки под углом от 0° до 60° слева.

- Полуавтоматический ленточнопильный станок компании МЭП РУС с контроллером нового поколения, микропроцессором и одной управляемой осью.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ: пуск цикла выполняется нажатием соответствующей кнопки, после чего осуществляются следующие действия: тиски зажимаются, запускается двигатель – пильная рама опускается для распила - двигатель останавливается - рама возвращается в верхнее положение и тиски разжимаются.

- Управление станками стандартной комплектации осуществляется только в полуавтоматическом режиме, по дополнительному заказу доступны дополнительные режимы работы: ручной или полуавтоматический динамический режим (полуавтоматический динамический режим включает в себя: ручное опускание пильной рамы в положение непосредственно над заготовкой, пуск полуавтоматического цикла нажатием переключателя на рукоятке).

ЦИКЛ ПОДЪЕМА/ОПУСКАНИЯ: при работе в полуавтоматическом режиме функция ОПУСКАНИЯ позволяет выполнить останов двигателя пильной рамы и полотна сразу после завершения распила при зажатых тисках, при нажатии кнопки ПОДЪЕМ пильная рама поднимается в начальную точку, а тиски разжимаются.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки

	250	190	-	120	-
	230	180	-	110	-
	280x200	180x180	-	110x110	-
	250	190	-	120	-
	230	180	-	110	-
	280x200	180x180	-	110x110	-

Размер полотна, мм

2950x27x0,9

Мощность, кВт

1,5/1,8

Скорость (м/мин)

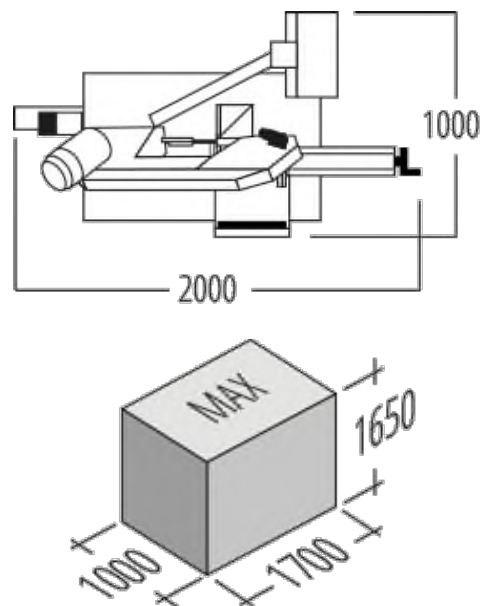
36/72

Размер тисков (max), мм

285

Масса, кг

435



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне.
- Пильная рама литая из чугунного сплава, обеспечивающую защиту от вибрации.
- Клавиатура с низким напряжением питания, пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздается звуковой сигнал.
- Экран для отображения следующих сведений:
 - информационные сообщения (на выбранном языке).
 - Предупредительные сообщения (описание причины неисправности).
 - Состояние ввода/вывода.
 - Подсчет распилов.
 - Время, затраченное на выполнение распила.
 - Мощность, потребляемая двигателем пилы.
 - Усилие натяжения пилы.
 - Скорость пилы.
 - Отображение координат положения пильной рамы.
- Программа с несколькими определенными режимами резания.

- Высокопроизводительный гидравлический узел нового поколения с низким энергопотреблением.
- Две скорости перемещения полотна пилы (36/72 м/мин), возможность заказа станка с электронным преобразователем для плавной регулировки скорости перемещения полотна (от 15 до 100 м/мин).
- Пределы хода пильной рамы задаются посредством пульта управления в зависимости от размеров обрабатываемого прутка.
- Регулировка натяжения ленточной пилы вручную и отображение соответствующих значений на экране посредством электронного датчика.
- Стальная станина со съемным баком для СОЖ.
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа разгрузочного стола.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.

АКСЕССУАРЫ

2



Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

3



Система смазки
масляным туманом

4



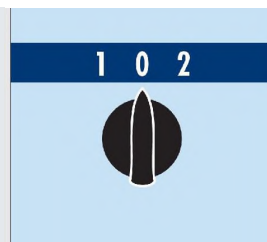
Биметаллическое
полотно пилы

10



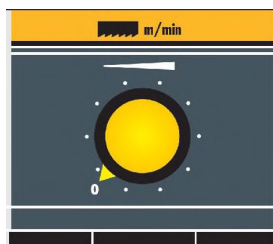
Дополнительная ножная
педаль управления с

11



Уменьшение скорости
режущего полотна до

12



Электронный вариатор
скорости

16



SHARK 281
Соединительная деталь

32



SHARK SXI EVO Регулятор
давления гидравлических

34



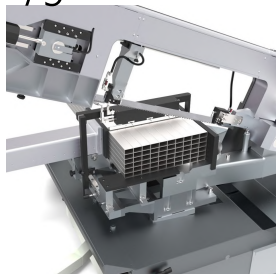
Shark 281/282 Лазерная
указка + рабочее

72



Роликовые столы K110

75



Тиски для пакетной резки

76



Упор R1

77



Упор R2

78



Упор R3

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ КОНСОЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК SHARK 282 SXI EVO



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,

мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки



250	230	200	120	-
220	200	170	80	-
280x220	220x200	200x140	140x80	-
250	230	200	120	-
220	200	170	80	-
280x220	220x200	200x140	140x80	-

ОПИСАНИЕ

- Полуавтоматический ленточнопильный станок компании МЭП РУС с контроллером нового поколения, микропроцессором и одной управляемой осью.
- Полуавтоматический режим: пуск цикла:
 - тиски зажимаются, запускается двигатель
 - пильная рама опускается для распила
 - двигатель останавливается
 - рама возвращается в верхнее положение, и тиски разжимаются
- Полуавтоматический динамический режим: ручное опускание пильной рамы в положение непосредственно над заготовкой, пуск полуавтоматического цикла нажатием переключателя на рукоятке.

ЦИКЛ ПОДЪЕМА/ОПУСКАНИЯ: при работе в полуавтоматическом режиме функция ОПУСКАНИЯ позволяет выполнить останов двигателя пильной рамы и полотна сразу после завершения распила при зажатых тисках, при нажатии кнопки ПОДЪЕМ пильная рама поднимается в начальную точку, а тиски разжимаются.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки

	250	230	200	120	-
	220	200	170	80	-
	280x220	220x200	200x140	140x80	-
	250	230	200	120	-
	220	200	170	80	-
	280x220	220x200	200x140	140x80	-

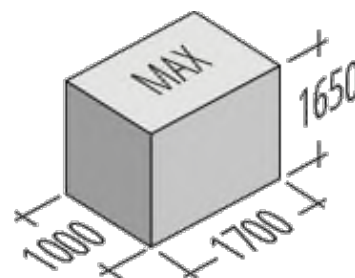
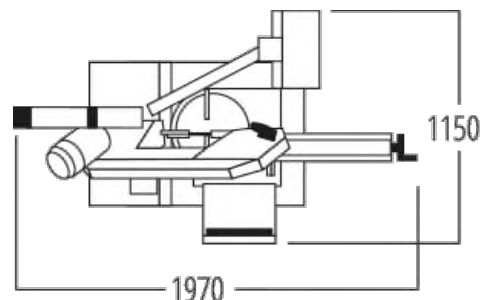
Размер полотна, мм **2950x27x0,9**

Мощность, кВт **1,5/1,8**

Скорость (м/мин) **36/72**

Размер тисков (max), мм **285**

Масса, кг **485**



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне.
- Клавиатура с низким напряжением питания, пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздается звуковой сигнал.
- Экран для отображения следующих сведений: + информационные сообщения + Предупредительные сообщения (описание причины неисправности). + Состояние ввода/вывода. + Подсчет распилов. + Время, затраченное на выполнение распила. + Мощность, потребляемая двигателем пилы. + Усилие натяжения пилы. + Скорость пилы. + Отображение координат положения пильной рамы.
- Рукоятка управления в ручном режиме при напряжении 24В с классом защиты IP55.
- Программа с несколькими определенными режимами резания.
- Высокопроизводительный гидравлический узел нового поколения с низким энергопотреблением.
- Большая рабочая зона с поворотным столом с роликовым подшипником Ø 265 мм и упорным подшипником с предварительным натягом.
- Две скорости перемещения полотна пилы (36/72 м/мин), станок поставляется с платой, позволяющей установить электронный преобразователь для плавной регулировки скорости перемещения полотна (от 15 до 100 м/мин).
- Пильная рама литая из чугуна, обеспечивающую защиту от вибрации.
- Пределы хода пильной рамы задаются посредством пульта управления в зависимости от размеров обрабатываемого прутка.
- Регулировка натяжения ленточной пилы вручную и отображение соответствующих значений на экране посредством электронного датчика.

- Стальная станина со съемным баком для СОЖ.
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа разгрузочного стола.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.

АКСЕССУАРЫ

2



Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

3



Система смазки
масляным туманом

4



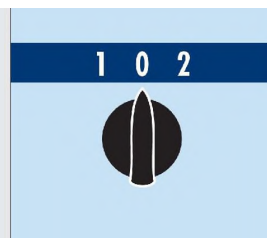
Биметаллическое
полотно пилы

10



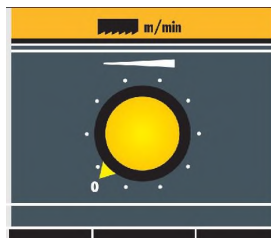
Дополнительная ножная
педаля управления с

11



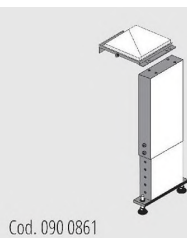
Уменьшение скорости
режущего полотна до

12



Электронный вариатор
скорости

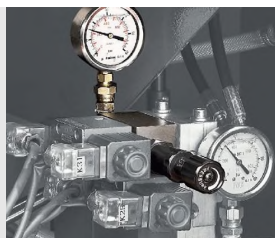
20



Cod. 090 0861

SHARK 282/332/382 NC
5.0 Соединительная

32



SHARK SXI EVO Регулятор
давления гидравлических

34



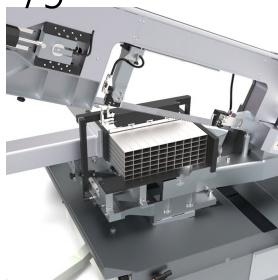
Shark 281/282 Лазерная
указка + рабочее

72



Роликовые столы K110

75



Тиски для пакетной резки

76



Упор R1

77



Упор R2

78



Упор R3

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ КОНСОЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК SHARK 332-1 SXI EVO



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,

мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки



300	260	200	180	-
260	250	180	170	-
330x260	270x200	200x160	170x170	-
300	260	200	180	-
260	250	180	170	-
330x260	270x200	200x160	170x170	-

ОПИСАНИЕ

Полуавтоматический электрогидравлический ленточнопильный станок модели SHARK 332 SXI EVO консольного типа для резки под углом от 45° справа до 60° слева, также работающий в ручном и полуавтоматическом динамическом режиме.

- Полуавтоматический ленточнопильный станок компании МЭП РУС с контроллером нового поколения, микропроцессором и одной управляемой осью.
- Полуавтоматический режим: пуск цикла:
 - тиски зажимаются, запускается двигатель
 - пильная рама опускается для распила
 - двигатель останавливается
 - рама возвращается в верхнее положение и тиски разжимаются
- Полуавтоматический динамический режим: ручное опускание пильной рамы в положение непосредственно над заготовкой, пуск полуавтоматического цикла нажатием переключателя на рукоятке.

ЦИКЛ ПОДЪЕМА/ОПУСКАНИЯ: при работе в полуавтоматическом режиме функция **ОПУСКАНИЯ** позволяет выполнить останов двигателя пильной рамы и полотна сразу после завершения распила при зажатых тисках, при нажатии кнопки **ПОДЪЕМ** пильная рама поднимается в начальную точку, а тиски разжимаются.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки

	300	260	200	180	-
	260	250	180	170	-
	330x260	270x200	200x160	170x170	-
	300	260	200	180	-
	260	250	180	170	-
	330x260	270x200	200x160	170x170	-

Размер полотна, мм

3320x27x0,9

Мощность, кВт

1,5/1,8

Скорость (м/мин)

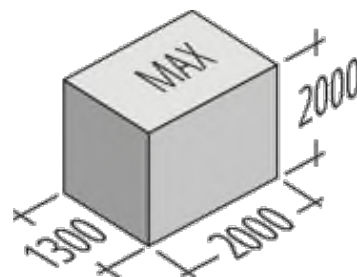
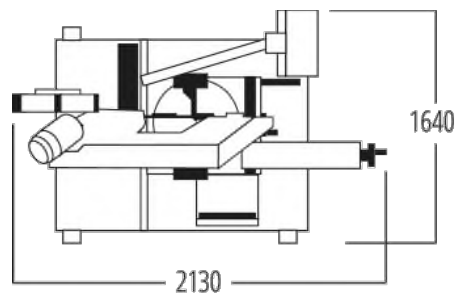
40/80

Размер тисков (max), мм

335

Масса, кг

675



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне.
- Клавиатура с низким напряжением питания, пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздается звуковой сигнал.
- Экран для отображения следующих сведений: + информационные сообщения + Предупредительные сообщения (описание причины неисправности). + Состояние ввода/вывода. + Подсчет распилов. + Время, затраченное на выполнение распила. + Мощность, потребляемая двигателем пилы. + Усилие натяжения пилы. + Скорость пилы. + Отображение координат положения пильной рамы.
- Рукоятка управления в ручном режиме при напряжении 24 В с классом защиты IP55.
- Программа с несколькими определенными режимами резания.
- Высокопроизводительный гидравлический узел нового поколения с низким энергопотреблением.
- Поворотный стол (установлен на роликовом подшипнике Ø 420 мм и упорном подшипнике с предварительным натягом), стальные пластины губок тисков могут быть заменены по мере износа.
- Две скорости перемещения полотна пилы 40/80 м/мин, станок поставляется с платой, позволяющей установить электронный преобразователь для плавной регулировки скорости перемещения полотна (от 15 до 100 м/мин).
- Пределы хода пильной рамы задаются посредством пульта управления в зависимости от размеров обрабатываемого прутка.
- Пильная рама литая из чугунного сплава, обеспечивающую защиту от вибрации.
- Подвижная губка тисков перемещается в боковом направлении, при перемещении как в автоматическом, так и в ручном режиме используется система быстрого позиционирования.

- Ручная регулировка усилия натяжения ленточной пилы при его измерении электронным датчиком и отображении на экране.
- Стальная станина, обеспечивающая рециркуляцию СОЖ даже при обработке с максимальным углом наклона.
- Бак для СОЖ с электрическим насосом для смазки и охлаждения ленточной пилы, установленный в станине. Контейнер для стружки может быть заменен моторизированным устройством для удаления стружки (см.дополнительные принадлежности).
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа разгрузочного стола.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.

АКСЕССУАРЫ

2



Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

3



Система смазки
масляным туманом

4



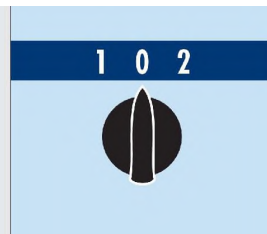
Биметаллическое
полотно пилы

10



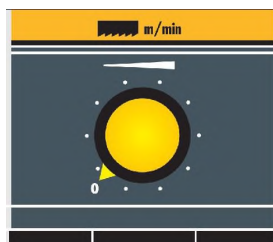
Дополнительная ножная
педаль управления с

11



Уменьшение скорости
режущего полотна до

12



Электронный вариатор
скорости

20



Cod. 090 0861

SHARK 282/332/382 NC
5.0 Соединительная

32



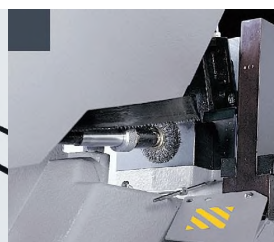
SHARK SXI EVO Регулятор
давления гидравлических

34



Shark 281/282 Лазерная
указка + рабочее

55



SHARK 332 SXI/NC 5.0
Моторизированная

66



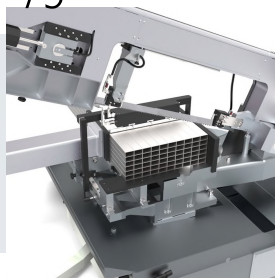
SHARK 332/452-1 SXlevo
Индикатор угла резки

72



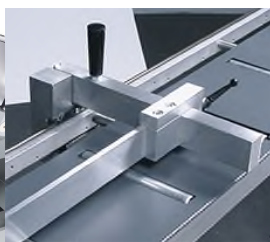
Роликовые столы K110

75



Тиски для пакетной резки

76



Упор R1

77



Упор R2

78



Упор R3

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ КОНСОЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК SHARK 382-1 SXI EVO



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,

мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки



280	260	200	180	-
260	250	180	170	-
380x260	300x200	230x160	200x170	-
280	260	200	180	-
260	250	180	170	-
380x260	300x200	230x160	200x170	-

ОПИСАНИЕ

Полуавтоматический электрогидравлический ленточнопильный станок модели SHARK 382 SXI EVO консольного типа для резки под углом от 45° справа до 60° слева, также работающий в ручном и полуавтоматическом динамическом режиме.

- Полуавтоматический ленточнопильный станок компании МЭП РУС с контроллером нового поколения, микропроцессором и одной управляемой осью.
- Полуавтоматический режим: пуск цикла:
 - тиски зажимаются, запускается двигатель
 - пильная рама опускается для распила
 - двигатель останавливается
 - рама возвращается в верхнее положение и тиски разжимаются
- Полуавтоматический динамический режим: ручное опускание пильной рамы в положение непосредственно над заготовкой, пуск полуавтоматического цикла нажатием переключателя на рукоятке.

ЦИКЛ ПОДЪЕМА/ОПУСКАНИЯ: при работе в полуавтоматическом режиме функция ОПУСКАНИЯ позволяет выполнить останов двигателя пильной рамы и полотна сразу после завершения распила при зажатых тисках, при нажатии кнопки ПОДЪЕМ пильная рама поднимается в начальную точку, а тиски разжимаются.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки

	280	260	200	180	-
	260	250	180	170	-
	380x260	300x200	230x160	200x170	-
	280	260	200	180	-
	260	250	180	170	-
	380x260	300x200	230x160	200x170	-

Размер полотна, мм

3440x27x0.9

Мощность, кВт

1,5/1,8

Скорость (м/мин)

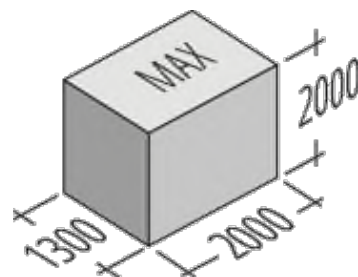
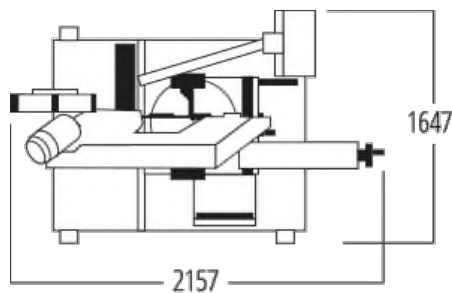
40/80

Размер тисков (max), мм

385

Масса, кг

770



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне.
- Клавиатура с низким напряжением питания, пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздается звуковой сигнал.
- Экран для отображения следующих сведений: + информационные сообщения + Предупредительные сообщения (описание причины неисправности). + Состояние ввода/вывода. + Подсчет распилов. + Время, затраченное на выполнение распила. + Мощность, потребляемая двигателем пилы. + Усилие натяжения пилы. + Скорость пилы. + Отображение координат положения пильной рамы.
- Рукоятка управления в ручном режиме при напряжении 24В с классом защиты IP55.
- Программа с несколькими определенными режимами резания.
- Высокопроизводительный гидравлический узел нового поколения с низким энергопотреблением.
- Поворотный стол (установлен на роликовом подшипнике Ø 420 мм и упорном подшипнике с предварительным натягом), стальные пластины губок тисков могут быть заменены по мере износа.
- Две скорости перемещения полотна пилы 40/80 м/мин, станок поставляется с платой, позволяющей установить электронный преобразователь для плавной регулировки скорости перемещения полотна (от 15 до 100 м/мин).
- Пределы хода пильной рамы задаются посредством пульта управления в зависимости от размеров обрабатываемого прутка.
- Подвижная губка тисков перемещается в боковом направлении, при перемещении как в автоматическом, так и в ручном режиме используется система быстрого позиционирования.
- Ручная регулировка усилия натяжения ленточной пилы при его измерении электронным датчиком и отображении на экране.

- Стальная станина, обеспечивающая рециркуляцию СОЖ даже при обработке с максимальным углом наклона.
- Бак для СОЖ с электрическим насосом для смазки и охлаждения ленточной пилы, установленный в станине. Контейнер для стружки может быть заменен моторизированным устройством для удаления стружки (см.дополнительные принадлежности).
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа разгрузочного стола.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.

АКСЕССУАРЫ

2



Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

3



Система смазки
масляным туманом

4



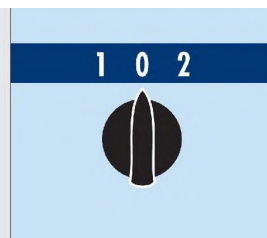
Биметаллическое
полотно пилы

10



Дополнительная ножная
педаль управления с

11



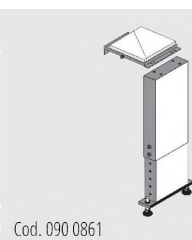
Уменьшение скорости
режущего полотна до

12



Электронный вариатор
скорости

20



Cod. 090 0861

SHARK 282/332/382 NC
5.0 Соединительная

32



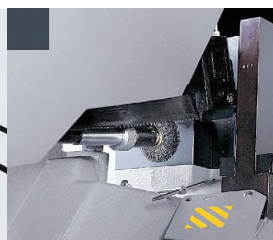
SHARK SXI EVO Регулятор
давления гидравлических

34



Shark 281/282 Лазерная
указка + рабочее

55



SHARK 332 SXI/NC 5.0
Моторизированная

66



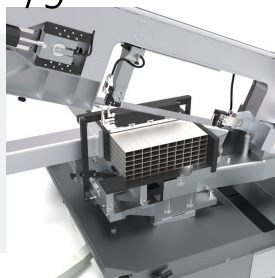
SHARK 332/452-1 SXlevo
Индикатор угла резки

74



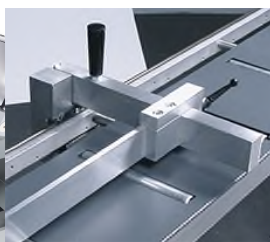
Роликовые столы K210

75



Тиски для пакетной резки

76



Упор R1

77



Упор R2

78



Упор R3

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ КОНСОЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК SHARK 452-1 SXI EVO



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,

мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки



330	320	320	210	210
450x320	300x300	300x300	200x200	200x200
320	300	300	200	200

ОПИСАНИЕ

Полуавтоматический электрогидравлический ленточнопильный станок модели SHARK 452-1 SXI EVO консольного типа с полотном пилы размером 4500×34×1,1 мм для резки труб, профилей и балок размером до 450×320 мм под углом 0°.

- Универсальный станок для резки под углом 60° слева и 60° справа.

РЕЖИМ РАБОТЫ:

После позиционирования прутковой заготовки и пуска цикла выполняются следующие действия:

- зажим тисков
- пуск двигателя
- опускание пильной рамы для распила
- останов двигателя
- отвод пильной рамы
- разжим тисков

ЦИКЛ ПОДЪЕМА/ОПУСКАНИЯ: при работе в полуавтоматическом режиме функция ОПУСКАНИЯ позволяет выполнить останов двигателя пильной рамы и полотна сразу после завершения распила при зажатых тисках, при нажатии кнопки ПОДЪЕМ пильная рама поднимается в начальную точку, а тиски разжимаются.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки



330	320	320	210	210
-----	-----	-----	-----	-----



450x320	300x300	300x300	200x200	200x200
---------	---------	---------	---------	---------



320	300	300	200	200
-----	-----	-----	-----	-----

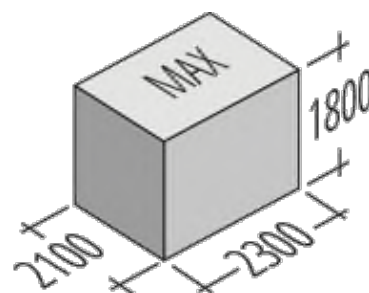
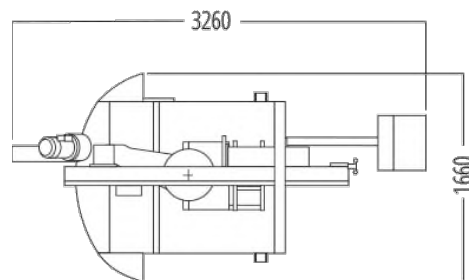
Размер полотна, мм **4500x34x1,1**

Мощность, кВт **4,0**

Скорость (м/мин) **15-100**

Размер тисков (max), мм **455**

Масса, кг **1100**



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне, поворачивается в любое требуемое положение, что обеспечивает постоянный доступ к органам управления и кнопке АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА.
- Высокопроизводительный гидравлический узел нового поколения с низким энергопотреблением.
- Величина хода пильной рамы задается непосредственно с пульта управления в соответствии с размерами обрабатываемой заготовки.
- Клавиатура с низким напряжением питания, пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздается звуковой сигнал.
- Экран для отображения следующих сведений: + информационные сообщения + Предупредительные сообщения (описание причины неисправности). + Состояние ввода/вывода. + Подсчет распилов. + Время, затраченное на выполнение распила. + Мощность, потребляемая двигателем пилы. + Усилие натяжения пилы. + Скорость пилы. + Отображение координат положения пильной рамы.
- Электронный преобразователь для плавной регулировки скорости перемещения полотна от 15 до 100 м/мин.
- Поворотный стол с выгравированной шкалой, поворот которого осуществляется за счет роликового подшипника Ø 280 мм.
- Большая опорная поверхность для обеспечения максимальной надежности и устойчивости во время обработки.
- Пильная рама литая из чугуна, обеспечивающую защиту от вибрации.
- Опорное приспособление с роликом для прутковых заготовок, расположенное с левой стороны рабочей зоны, перемещающееся по направляющим качения с рециркулирующими шариками, которые обеспечивают легкое перемещение приспособления для обработки с максимальным углом наклона рамы без демонтажа каких-либо компонентов.
- Гидравлические тиски с функцией быстрого подвода, перемещающиеся по направляющим качения с рециркулирующими

шариками.

- Ручная регулировка усилия натяжения ленточной пилы при его измерении электронным датчиком.
- Вертикальная опора пильной рамы с ручной регулировкой, перемещающаяся по направляющим качения с рециркулирующими шариками.
- Щётка для очистки от стружки.
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Пистолет подачи СОЖ для очистки рабочих поверхностей.
- Бак для СОЖ, установленный в стальной станине, и контейнер для стружки.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.

АКСЕССУАРЫ

2



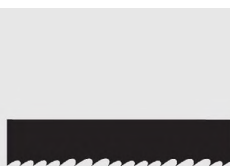
Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

3



Система смазки
масляным туманом

4



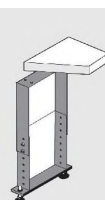
Биметаллическое
полотно пилы

10



Дополнительная ножная
педаль управления с

22



Cod. 016 0885

SHARK 452-1
Соединительная деталь

23



Cod. 016 0884

SHARK 452-1
Соединительная деталь

32



SHARK SXI EVO Регулятор
давления гидравлических

34



Shark 281/282 Лазерная
указка + рабочее

66



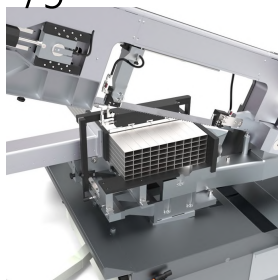
SHARK 332/452-1 SXlevo
Индикатор угла резки

74



Роликовые столы K210

75



Тиски для пакетной резки

76



Упор R1

77



Упор R2

78



Упор R3

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ КОНСОЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК SHARK 512 SXI EVO

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,

мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки



330	320	320	200	200
510x320	350x320	380x320	230x310	250x320
320	300	300	200	200



ОПИСАНИЕ

Полуавтоматический электрогидравлический ленточнопильный станок модели SHARK 512 SXI evo с полотном пилы размером 4640×34×1,1 мм для резки труб, профилей и балок размером до 510×320 мм под углом 0°.

- Универсальный станок для резки под углом 60° слева и 60° справа.

РЕЖИМ РАБОТЫ:

После позиционирования прутка и пуска цикла выполняются следующие действия: тиски зажимаются, запускается двигатель – пильная рама опускается для распила - двигатель останавливается - рама возвращается в исходное положение и тиски разжимаются.

ЦИКЛ ПОДЪЕМА/ОПУСКАНИЯ: при работе в полуавтоматическом режиме функция ОПУСКАНИЯ позволяет выполнить останов двигателя пильной рамы и полотна сразу после завершения распила при зажатых тисках, при нажатии кнопки ПОДЪЕМ пильная рама поднимается в начальную точку, а тиски разжимаются.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки



330	320	320	200	200
510x320	350x320	380x320	230x310	250x320
320	300	300	200	200

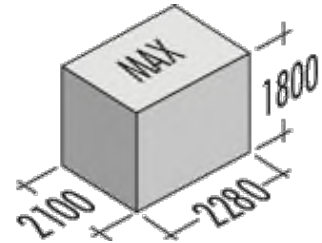
Размер полотна, мм **4640x34x1,1**

Мощность, кВт **4,0**

Скорость (м/мин) **15-100**

Размер тисков (max), мм **515**

Масса, кг **1190**

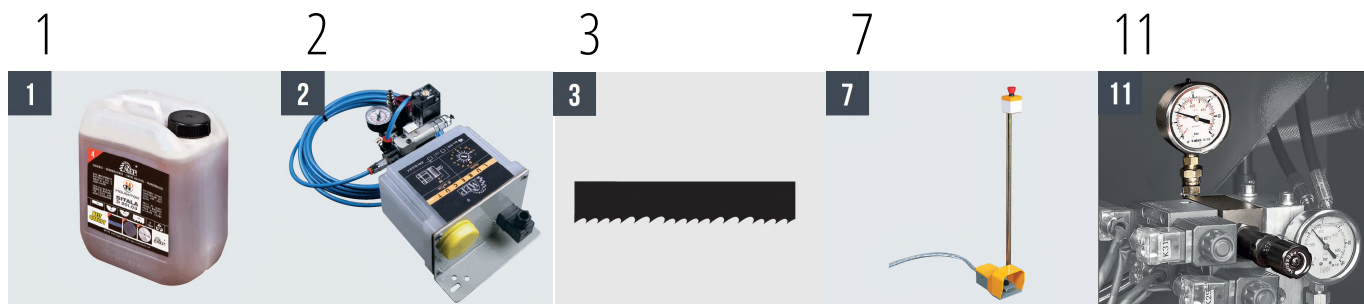


КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне, поворачивается в любое требуемое положение, что обеспечивает постоянный доступ к органам управления и кнопке АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА.
- Высокопроизводительный гидравлический узел последнего поколения с низким энергопотреблением.
- Пределы хода пильной рамы задаются посредством панели управления в зависимости от размеров обрабатываемой прутковой заготовки.
- Пильная рама литая из чугунного сплава, обеспечивающую защиту от вибрации.
- Клавиатура с низким напряжением питания, пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздается звуковой сигнал.
- Экран для отображения следующих сведений:
 - информационные сообщения
 - Предупредительные сообщения (описание причины неисправности).
 - Состояние ввода/вывода.
 - Подсчет распилов.
 - Время, затраченное на выполнение распила.
 - Мощность, потребляемая двигателем пилы.
 - Усилие натяжения пилы.

- Скорость пилы.
- Отображение координат положения пильной рамы.
- Электронный преобразователь для плавной регулировки скорости перемещения полотна от 15 до 100 м/мин.
- Поворотный стол с выгравированной шкалой, поворот которого осуществляется за счет роликового подшипника Ø 280 мм.
- Большая опорная поверхность для обеспечения максимальной надежности и устойчивости во время обработки.
- Опорное приспособление с роликом для прутковых заготовок, расположенное с левой стороны рабочего стола, перемещающееся по направляющим качения с рециркулирующими шариками, которые обеспечивают легкое перемещение приспособления для обработки с максимальным углом наклона рамы без демонтажа каких-либо компонентов.
- Гидравлические тиски с функцией быстрого подвода, перемещающиеся по направляющим качения с рециркулирующими шариками.
- Ручная регулировка усилия натяжения ленточной пилы при его измерении электронным датчиком.
- Вертикальная опора пильной рамы с ручной регулировкой, перемещающаяся по направляющим качения с рециркулирующими шариками.
- Щётка для очистки от стружки.
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Пистолет подачи СОЖ для очистки рабочих поверхностей.
- Бак для СОЖ, установленный в стальной станине, и контейнер для стружки.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.

АКСЕССУАРЫ



Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

Система смазки
масляным туманом

Биметаллическое
полотно пилы

Дополнительная ножная
педаль управления с

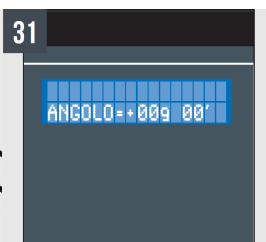
SHARK SXI evo Регулятор
давления гидравлических

12



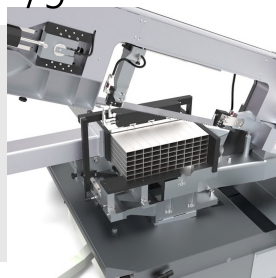
Shark 512 Лазерная
указка + рабочее

31



SHARK 452-1/512 CCS
Hydra 422/452-1/512 SXI

75



Тиски для пакетной резки

76



Упор R1

77



Упор R2

78



Упор R3

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ДВУХКОЛОННЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК SHARK 652 SXI H 5.0

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,

мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки



450	400	400	250	250
650x450	400x450	400x450	250x450	250x450
450	400	400	250	250

ОПИСАНИЕ

Двухколонный электрогидравлический ленточнопильный станок с полотном пилы размером 6700×41×1,3 мм, разработанный для резки труб и балок размером до 650×450 мм под углом 0° и возможностью наклона от +60° до -60°.

Доступно два исполнения станка, каждое из которых оборудовано сенсорным экраном и контроллером МЭП РУС нового поколения, разработанным непосредственно для станков компании.

- РУЧНОЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ (ручной поворот пильной рамы посредством рукоятки, гидравлический тормоз для фиксации рамы в требуемом положении; отображение угла резания на экране).
- АВТОМАТИЧЕСКОЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ (задание угла резания с панели управления посредством автоматической гидравлической системы блокировки).

При АВТОМАТИЧЕСКОМ ПОЗИЦИОНИРОВАНИИ угол резания определяется при помощи зубчатой/цепной передачи, доступны 2 режима резания.

А) АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ для выполнения распилов только под одним углом

В) АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ для выполнения распилов под двумя заданными углами, выбираемыми поочередно.

Для упрощения настройки угла оба исполнения с функциями А и В могут быть оборудованы двумя гидравлическими подающими роликами (один для подвода, второй для отвода). Таким образом исключается царапание материала, расположенного на поворотном столе, во время резки под углом (ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ФУНКЦИЯ).

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки



450	400	400	250	250
-----	-----	-----	-----	-----



650x450	400x450	400x450	250x450	250x450
---------	---------	---------	---------	---------



450	400	400	250	250
-----	-----	-----	-----	-----

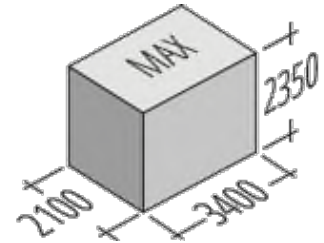
Размер полотна, мм **6700x41x1,3**

Мощность, кВт **9,2**

Скорость (м/мин) **15-150**

Размер тисков (max), мм **650**

Масса, кг **3300**

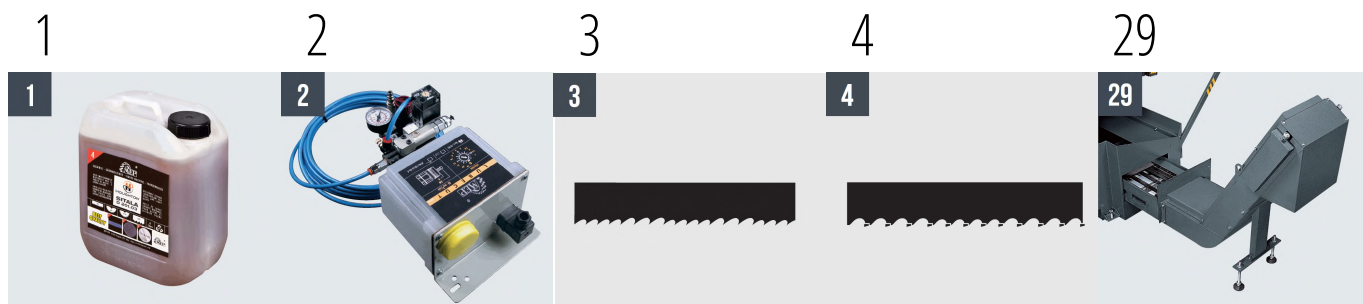


КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Станина из прочного чугуна, поглощающая вибрации и обеспечивающая лучшую устойчивость станка при резке и больший срок службы пилы.
- Двигатель полотна мощностью 9,2 кВт (15 л.с.) с векторным преобразователем, используемым для регулировки скорости полотна в диапазоне от 15 до 150 м/мин.
- Подача СОЖ поливом для смыва стружки из рабочей зоны.
- Рабочее освещение и лазерная указка, используемая для точного позиционирования прутковой заготовки при выполнении нестандартной обработки или подрезки торцов.
- Перемещение пильной рамы при помощи двух гидравлических цилиндров по направляющим на каретке с рециркулирующими шариками (пильная рама с наклоном 3° для легкого удаления стружки по горизонтальным стенкам).
- Автоматическая регулировка усилия резания посредством сервоклапана, установленного на гидравлическом цилиндре.
- Пильная рама литая из чугуна, обеспечивающую защиту от вибрации.
- Высокопроизводительный гидравлический узел последнего поколения с низким энергопотреблением.
- Сенсорный экран с диагональю 7 дюймов.
- Двое гидравлических рабочих тисков для зажима материала с двух сторон и один вертикальный гидравлический цилиндр.
- Автоматическая регулировка переднего направляющего кронштейна в соответствии с величиной распила.
- Регулируемые стальные направляющие блоки режущего полотна с роликами и твердосплавными направляющими вставками.
- Управление перемещением натяжного шкива при помощи сервосистемы для замены полотна пилы (2200 кг).

- Три насоса подачи СОЖ, обеспечивающие большой объем СОЖ (120 л/мин) для охлаждения пилы и смыва стружки из рабочей зоны.
- Моторизированная щётка для очистки полотна пилы.
- Ленточный стружкоуборочный конвейер (по доп. заказу).
- Конструкция станка позволяет использовать автопогрузчик или кран.
- Биметаллическое полотно пилы входит в комплект поставки.

АКСЕССУАРЫ



Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

Система смазки
масляным туманом

Биметаллическое
полотно пилы

Полотно пилы с
наваренными

Моторизированный
шнек для удаления



SHARK 652 SXI H 5.0
Гидравлические

SHARK 652 SXI H 5.0
Гидравлические

Упор R1

Упор R2

Упор R3

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ДВУХКОЛОННЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК THOR 450



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,

мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки



460	-	-	-	-
460	-	-	-	-
450x270	-	-	-	-
460	-	-	-	-
460	-	-	-	-
450x270	-	-	-	-
450	-	-	-	-
450x270	-	-	-	-

ОПИСАНИЕ

На станок можно установить биметаллическое полотно или полотно с напайками, для резки заготовок из твёрдых сплавов. Быстрый подвод режущего полотна к заготовке для максимальной производительности Автоматический регулятор скорости подачи пильной головы, в зависимости от состояния обрабатываемого материала автоматически запоминает верхнее положение пильной рамы, в соответствии с высотой заготовки. Автоматическая остановка в случае обрыва полотна. Смазка подшипников линейных направляющих при помощи ручного насоса.

ПРОДУКТИВНОСТЬ

Прочная сварная стальная структура пильной головы - конструкция, предотвращающая скручивания, позволят сократить вибрации, получить максимальную устойчивость, повысить точность реза и срок службы режущего полотна. Приводной маховик режущего полотна выполнен из чугуна. Устанавливается на шпинделе редуктора. Специально разработанный для станков THOR. Щётка для очистки лезвия от стружки, с гидроприводом. Автоматический эвакуатор стружки, с приводом от электродвигателя через редуктор. Позволяет производить чистку контейнера для стружки без остановки производства, что позволяет повысить производительность. Встроенный в станину бак для СОЖ. Подача осуществляется при помощи мощного насоса на распределительные форсунки, при помощи которых можно регулировать поток. Позволяет эффективно очищать и предотвращать перегрев лезвия, повышая его срок службы.

Управление станком осуществляется при помощи кнопок и отображающего информацию дисплея на контрольной панели, так же в ней смонтирован инвертер для регулировки скорости полотна, понижающий трансформатор, предохранители.

Гидравлические клапана и регуляторы скорости опускания пильной головы расположены на панели управления и легкодоступны.

ТОЧНОСТЬ

Направляюще режущего полотна установлены на подвижной жёсткой конструкции, позволяющей выставлять рабочую зону ленточного полотна в зависимости от размера заготовки. Автоматическая гидравлическая система натяжения режущего полотна.

Поддерживает постоянное натяжение полотна, и постепенно ослабляет его, когда станок выключен, для предотвращения растяжения и нагрузок на полотно. Двойные тиски для лучшей фиксации заготовки. Производят зажим заготовки со стороны погрузки и разгрузки, что позволяет производить качественный рез без заусенец. Лампа для освещения зоны реза, позволит точно установить заготовку

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки

	460	-	-	-	-
	460	-	-	-	-
	450x270	-	-	-	-
	460	-	-	-	-
	460	-	-	-	-
	450x270	-	-	-	-
	450	-	-	-	-
	450x270	-	-	-	-

Размер полотна, мм **6600x41x1,3**

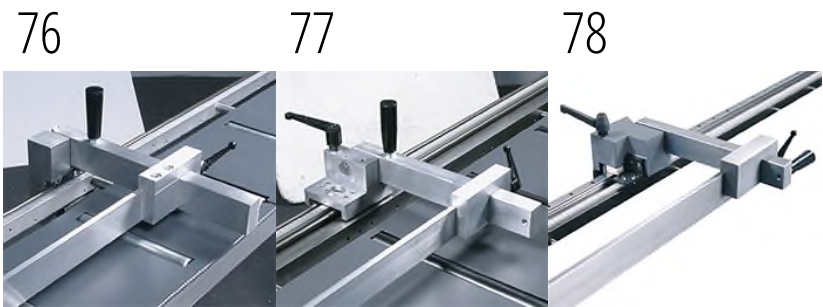
Мощность, кВт**7.5**

Скорость (м/мин) **20-100**

Масса, кг**2900**

Мощность гидравлической станции, кВт/объём, л **1.5**

АКСЕССУАРЫ



Упор R1

Упор R2

Упор R3

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ДВУХКОЛОННЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК THOR 560



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,
мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки



560	-	-	-	-
560	-	-	-	-
560x335	-	-	-	-
560	-	-	-	-
560	-	-	-	-
560x335	-	-	-	-
560	-	-	-	-
560x335	-	-	-	-

ОПИСАНИЕ

На станок можно установить биметаллическое полотно или полотно с напайками, для резки заготовок из твёрдых сплавов. Быстрый подвод режущего полотна к заготовке для максимальной производительности Автоматический регулятор скорости подачи пильной головы, в зависимости от состояния обрабатываемого материала автоматически запоминает верхнее положение пильной рамы, в соответствии с высотой заготовки. Автоматическая остановка в случае обрыва полотна. Смазка подшипников линейных направляющих при помощи ручного насоса.

ПРОДУКТИВНОСТЬ

Прочная сварная стальная структура пильной головы - конструкция, предотвращающая скручивания, позволят сократить вибрации, получить максимальную устойчивость, повысить точность реза и срок службы режущего полотна. Приводной маховик режущего полотна выполнен из чугуна. Устанавливается на шпинделе редуктора. Специально разработанный для станков THOR. Щётка для очистки лезвия от стружки, с гидроприводом. Автоматический эвакуатор стружки, с приводом от электродвигателя через редуктор. Позволяет производить чистку контейнера для стружки без остановки производства, что позволяет повысить производительность. Встроенный в станину бак для СОЖ. Подача осуществляется при помощи мощного насоса на распределительные форсунки, при помощи которых можно регулировать поток. Позволяет эффективно очищать и предотвращать перегрев лезвия, повышая его срок службы.

Управление станком осуществляется при помощи кнопок и отображающего информацию дисплея на контрольной панели, так же в ней смонтирован инвертер для регулировки скорости полотна, понижающий трансформатор, предохранители.

Гидравлические клапана и регуляторы скорости опускания пильной головы расположены на панели управления и легкодоступны.

ТОЧНОСТЬ

Направляюще режущего полотна установлены на подвижной жёсткой конструкции, позволяющей выставлять рабочую зону ленточного полотна в зависимости от размера заготовки. Автоматическая гидравлическая система натяжения режущего полотна.

Поддерживает постоянное натяжение полотна, и постепенно ослабляет его, когда станок выключен, для предотвращения растяжения и нагрузок на полотно. Двойные тиски для лучшей фиксации заготовки. Производят зажим заготовки со стороны погрузки и разгрузки, что позволяет производить качественный рез без заусенец. Лампа для освещения зоны реза, позволит точно установить заготовку

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки

	560	-	-	-	-
	560	-	-	-	-
	560x335	-	-	-	-
	560	-	-	-	-
	560	-	-	-	-
	560x335	-	-	-	-
	560	-	-	-	-
	560x335	-	-	-	-

Размер полотна, мм **7700x54x1,6**

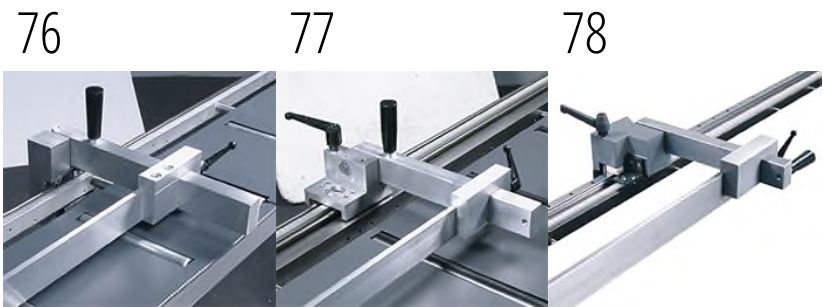
Мощность, кВт**9**

Скорость (м/мин) **20-100**

Масса, кг**5700**

Мощность гидравлической станции, кВт/объём, л **2,2**

АКСЕССУАРЫ



Упор R1

Упор R2

Упор R3

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ДВУХКОЛОННЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК THOR 660

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,
мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки



660	-	-	-	-
660	-	-	-	-
660x400	-	-	-	-
660	-	-	-	-
660	-	-	-	-
660x400	-	-	-	-
660	-	-	-	-
660x400	-	-	-	-

ОПИСАНИЕ

На станок можно установить биметаллическое полотно или полотно с напайками, для резки заготовок из твёрдых сплавов. Быстрый подвод режущего полотна к заготовке для максимальной производительности Автоматический регулятор скорости подачи пильной головы, в зависимости от состояния обрабатываемого материала автоматически запоминает верхнее положение пильной рамы, в соответствии с высотой заготовки. Автоматическая остановка в случае обрыва полотна. Смазка подшипников линейных направляющих при помощи ручного насоса.

ПРОДУКТИВНОСТЬ

Прочная сварная стальная структура пильной головы - конструкция, предотвращающая скручивания, позволят сократить вибрации, получить максимальную устойчивость, повысить точность реза и срок службы режущего полотна. Приводной маховик режущего полотна выполнен из чугуна. Устанавливается на шпинделе редуктора. Специально разработанный для станков THOR. Щётка для очистки лезвия от стружки, с гидроприводом. Автоматический эвакуатор стружки, с приводом от электродвигателя через редуктор. Позволяет производить чистку контейнера для стружки без остановки производства, что позволяет повысить производительность. Встроенный в станину бак для СОЖ. Подача осуществляется при помощи мощного насоса на распределительные форсунки, при помощи которых можно регулировать поток. Позволяет эффективно очищать и предотвращать перегрев лезвия, повышая его срок службы.

Управление станком осуществляется при помощи кнопок и отображающего информацию дисплея на контрольной панели, так же в ней смонтирован инвертер для регулировки скорости полотна, понижающий трансформатор, предохранители. Гидравлические клапана и регуляторы скорости опускания пильной головы расположены на панели управления и легкодоступны.

ТОЧНОСТЬ

Направляюще режущего полотна установлены на подвижной жёсткой конструкции, позволяющей выставлять рабочую зону ленточного полотна в зависимости от размера заготовки. Автоматическая гидравлическая система натяжения режущего полотна.

Поддерживает постоянное натяжение полотна, и постепенно ослабляет его, когда станок выключен, для предотвращения растяжения и нагрузок на полотно. Двойные тиски для лучшей фиксации заготовки. Производят зажим заготовки со стороны погрузки и разгрузки, что позволяет производить качественный рез без заусенец. Лампа для освещения зоны реза, позволит точно установить заготовку

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки

	660	-	-	-	-
	660	-	-	-	-
	660x400	-	-	-	-
	660	-	-	-	-
	660	-	-	-	-
	660x400	-	-	-	-
	660	-	-	-	-
	660x400	-	-	-	-

Размер полотна, мм
8800 x 67 x 1,6

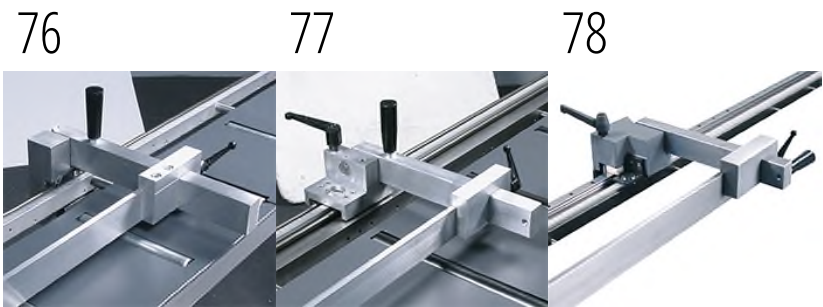
Мощность, кВт11

Скорость (м/мин)20-100

Масса, кг6050

Мощность гидравлической станции, кВт/объём, л
2,2

АКСЕССУАРЫ



Упор R1

Упор R2

Упор R3

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ДВУХКОЛОННЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК THOR 860

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,

мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки



860	-	-	-	-
860	-	-	-	-
860x520	-	-	-	-
860	-	-	-	-
860	-	-	-	-
860x520	-	-	-	-
860	-	-	-	-
860x520	-	-	-	-

ОПИСАНИЕ

На станок можно установить биметаллическое полотно или полотно с напайками, для резки заготовок из твёрдых сплавов. Быстрый подвод режущего полотна к заготовке для максимальной производительности. Автоматический регулятор скорости подачи пильной головы, в зависимости от состояния обрабатываемого материала автоматически запоминает верхнее положение пильной рамы, в соответствии с высотой заготовки.

Автоматическая остановка в случае обрыва полотна. Смазка подшипников линейных направляющих при помощи ручного насоса.

ПРОДУКТИВНОСТЬ

Прочная сварная стальная структура пильной головы - конструкция, предотвращающая скручивания, позволят сократить вибрации, получить максимальную устойчивость, повысить точность реза и срок службы режущего полотна. Приводной маховик режущего полотна выполнен из чугуна. Устанавливается на шпинделе редуктора. Специально разработанный для станков THOR. Щётка для очистки лезвия от стружки, с гидроприводом. Автоматический эвакуатор стружки, с приводом от электродвигателя через редуктор. Позволяет производить чистку контейнера для стружки без остановки производства, что позволяет повысить производительность.

Встроенный в станину бак для СОЖ. Подача осуществляется при помощи мощного насоса на распределительные форсунки, при помощи которых можно регулировать поток.

Позволяет эффективно очищать и предотвращать перегрев лезвия, повышая его срок службы.

Управление станком осуществляется при помощи кнопок и отображающего информацию дисплея на контрольной панели, так же в ней смонтирован инвертер для регулировки скорости полотна, понижающий трансформатор, предохранители.

Гидравлические клапаны и регуляторы скорости опускания пильной головы расположены на панели управления и легкодоступны.

ТОЧНОСТЬ

Направляюще режущего полотна установлены на подвижной жёсткой конструкции, позволяющей выставлять рабочую зону ленточного полотна в зависимости от размера заготовки. Автоматическая гидравлическая система натяжения режущего полотна.

Поддерживает постоянное натяжение полотна, и постепенно ослабляет его, когда станок выключен, для предотвращения растяжения и нагрузок на полотно. Двойные тиски для лучшей фиксации заготовки. Производят зажим заготовки со стороны погрузки и разгрузки, что позволяет производить качественный рез без заусенец. Лампа для освещения зоны реза, позволит точно установить заготовку

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки

	860	-	-	-	-
	860	-	-	-	-
	860x520	-	-	-	-
	860	-	-	-	-
	860	-	-	-	-
	860x520	-	-	-	-
	860	-	-	-	-
	860x520	-	-	-	-

Размер полотна, мм **9300x67x1,6**

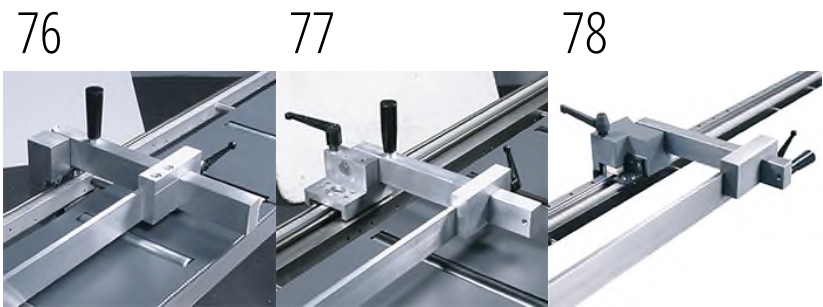
Мощность, кВт**15**

Скорость (м/мин) **20-100**

Масса, кг**7200**

Мощность гидравлической станции, кВт/объём, л **2,2**

АКСЕССУАРЫ



Упор R1

Упор R2

Упор R3

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ДВУХКОЛОННЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК THOR 1020



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,

мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки



1020	-	-	-	-
1020	-	-	-	-
1020x630	-	-	-	-
1020	-	-	-	-
1020	-	-	-	-
1020x630	-	-	-	-
1020	-	-	-	-
1020x630	-	-	-	-

ОПИСАНИЕ

На станок можно установить биметаллическое полотно или полотно с напайками, для резки заготовок из твёрдых сплавов. Быстрый подвод режущего полотна к заготовке для максимальной производительности Автоматический регулятор скорости подачи пильной головы, в зависимости от состояния обрабатываемого материала автоматически запоминает верхнее положение пильной рамы, в соответствии с высотой заготовки. Автоматическая остановка в случае обрыва полотна. Смазка подшипников линейных направляющих при помощи ручного насоса.

ПРОДУКТИВНОСТЬ

Прочная сварная стальная структура пильной головы - конструкция, предотвращающая скручивания, позволят сократить вибрации, получить максимальную устойчивость, повысить точность реза и срок службы режущего полотна. Приводной маховик режущего полотна выполнен из чугуна. Устанавливается на шпинделе редуктора. Специально разработанный для станков THOR. Щётка для очистки лезвия от стружки, с гидроприводом. Автоматический эвакуатор стружки, с приводом от электродвигателя через редуктор. Позволяет производить чистку контейнера для стружки без остановки производства, что позволяет повысить производительность. Встроенный в станину бак для СОЖ. Подача осуществляется при помощи мощного насоса на распределительные форсунки, при помощи которых можно регулировать поток. Позволяет эффективно очищать и предотвращать перегрев лезвия, повышая его срок службы.

Управление станком осуществляется при помощи кнопок и отображающего информацию дисплея на контрольной панели, так же в ней смонтирован инвертер для регулировки скорости полотна, понижающий трансформатор, предохранители.

Гидравлические клапана и регуляторы скорости опускания пильной головы расположены на панели управления и легкодоступны.

ТОЧНОСТЬ

Направляюще режущего полотна установлены на подвижной жёсткой конструкции, позволяющей выставлять рабочую зону ленточного полотна в зависимости от размера заготовки. Автоматическая гидравлическая система натяжения режущего полотна.

Поддерживает постоянное натяжение полотна, и постепенно ослабляет его, когда станок выключен, для предотвращения растяжения и нагрузок на полотно. Двойные тиски для лучшей фиксации заготовки. Производят зажим заготовки со стороны погрузки и разгрузки, что позволяет производить качественный рез без заусенец. Лампа для освещения зоны реза, позволит точно установить заготовку

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки

	1020	-	-	-	-
	1020	-	-	-	-
	1020x630	-	-	-	-
	1020	-	-	-	-
	1020	-	-	-	-
	1020x630	-	-	-	-
	1020	-	-	-	-
	1020x630	-	-	-	-

Размер полотна, мм **11000x67x1,6**

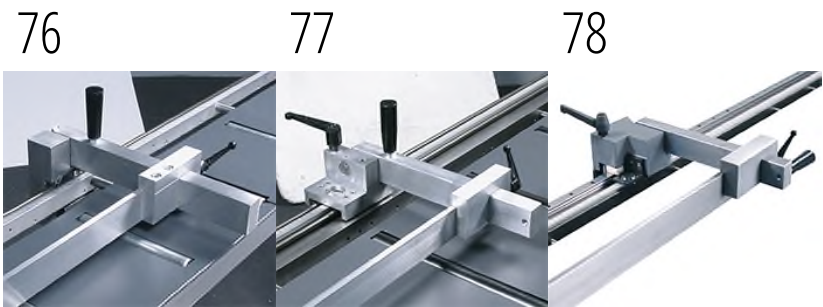
Мощность, кВт**15**

Скорость (м/мин) **20-100**

Масса, кг**8250**

Мощность гидравлической станции, кВт/объём, л **2,2**

АКСЕССУАРЫ



Упор R1

Упор R2

Упор R3

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Россия (495)268-04-70

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Киргизия (996)312-96-26-47

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Казахстан (7172)727-132

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93